

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

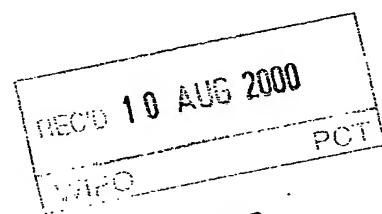
IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.

THIS PAGE BLANK (USPTO)

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

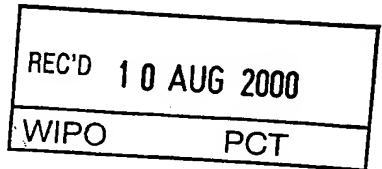
**PRIORITY
DOCUMENT**
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)



4

EP00/4269

**Prioritätsbescheinigung über die Einreichung
einer Patentanmeldung**



Aktenzeichen: 199 32 390.9

Anmeldetag: 14. Juli 1999

Anmelder/Inhaber: Fa. Carl Wezel, Mühlacker/DE

Bezeichnung: Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen eines bandförmigen Vormaterials aus Metall, insbesondere eines solchen Vormaterials welches in regelmäßig wiederkehrenden Abschnitten profiliert ist

IPC: B 21 B, B 21 H

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Anmeldung.

München, den 10. Juli 2000
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

Agoriks



Zusammenfassung

Beschrieben werden ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Herstellen eines bandförmigen Vormaterials aus Metall, mittels Walzen (11, 12) eines Walzgerüsts (2), welche einen Walzspalt (13) begrenzen.

5 Das Metallband (16) wird zwischen denselben zwei Walzen (11, 12) in jedem neu aufeinanderfolgenden Abschnitten in zwei oder mehr als zwei Walzschriften gewalzt,

10 wozu das Metallband (16) zwischen je zwei aufeinanderfolgenden Walzschriften zurückgeholt und dann der zurückgeholt Abschnitt des Metallbandes (16) erneut gewalzt wird. Das Verfahren und die Vorrichtung dienen zum Herstellen eines Vormaterials mit besonders hoher Oberflächengüte und zum Herstellen eines Vormaterials mit einem Profil, welches in aufeinanderfolgenden Abschnitten des Vormaterials wiederkehrt. Für den zweiten Anwendungsfall ist die Höhe des Walzspaltes während des Walzens veränderlich.

15 (Fig. 9)

porta...patentanwälte

Dipl. Phys. Udo T. Weltmeter
 Dr. techn. Waldemar Leitner
 Dr. phil. nat. Rudolf Bauer - 1990
 Dipl. Ing. Helmut Hubbuch - 1991
 European Patent Attorneys

WZ02E002DEP/MS99S004/TW/ms/12.07.1999

Firma Carl Wezel, Industriestraße 95, D-75417 Mühlacker

**Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen eines bandförmigen
 Vormaterials aus Metall, insbesondere eines solchen Vormaterials welches
 5 in regelmäßig wiederkehrenden Abschnitten profiliert ist**

Beschreibung:

Die Erfindung geht aus von einem Verfahren mit den im Oberbegriff des Anspruchs 1 angegebenen Merkmalen und von einer Vorrichtung mit den im Oberbegriff des Anspruchs 53 angegebenen Merkmalen.

10 Münzen und Medaillen für Sammler sind um so wertvoller, je höher ihre Oberflächengüte ist. Beim Prägen von Münzen und Medaillen geht man von Proofs aus, das sind Münzrohlinge und Medaillenrohlinge, welche bereits eine hochglänzende Oberfläche haben. Proofs werden aus einem bandförmigen Vormaterial gestanzt. Zur Herstellung des bandförmigen Vormaterials geht man von einem Vormaterial aus, welches einige Millimeter, z.B. 10 mm dick ist. Dieses Material wird in mehreren Walzstichen zu einem Band von z.B. 0,5 mm bis 2 mm Dicke gewalzt. Ein solches Band, dessen Dicke der zu prägenden Münzen

Zettnerstraße 23-25 D-75172 Pforzheim
 Telefon (07231) 39840 Telefax (07231) 398444
 Es gelten ausschließlich unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen

Postbank Karlsruhe 10852-750 (BLZ 660 10075)
 Spartenstrasse Pforzheim 803812 (BLZ 666 50085)
 VAT Registration No. DE 144 180 005

und Medaillen bearbeitet wird, ist das Vormaterial, aus welchem die Proofs ge-
stanzt werden. Beim Stand der Technik, vor dem letzten Walzschritt die beiden
Walzen gegen ein Walzenpaar auszutauschen, dessen Oberfläche Spiegelhoch-
ganz aufweist. Der Spiegelhochganz kann durch Läppen erzeugt werden.

5 Mit jeder Walzenumdrehung nimmt die Oberflächengüte der beiden Walzen ab,
denn durch den Walzvorgang erfolgt ein Metallabrieb, welcher die Walzenober-
flächen verunreinigt. Nur während der ersten Umdrehung der Walzen ist deren
Oberfläche noch spiegelblank. Dann verschlechtert sich die Oberflächengüte von
Umdrehung zu Umdrehung und mit ihr verschlechtert sich die Oberflächengüte
des gewalzten Vormaterials. Nach dem Durchlauf einer Bandlänge von ca. 100
bis 1.000 Münzdurchmessern werden die Walzen üblicherweise ausgebaut und
durch Läppen wieder auf Spiegelhochganz gebracht. Trotz dieser aufwendigen
Vorgehensweise erhält man keine Proofs mit gleichbleibender, hoher
Oberflächengüte.

15 A Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, einen Weg aufzuzeigen,
wie ein bandförmiges Vormaterial mit gleichmäßig hoher Oberflächengüte wirt-
schaftlich hergestellt werden kann.

20 Diese Aufgabe wird gelöst durch ein Verfahren mit den im Anspruch 1 angegebe-
nen Merkmalen sowie durch eine Vorrichtung mit den im Anspruch 53 angegebe-
nen Merkmalen. Vorteilhafte Weiterbildungen der Erfindung sind Gegenstand der
Unteransprüche.

25 Erfindungsgemäß wird das Metallband in aufeinanderfolgenden Abschnitten, wel-
che vorzugsweise kürzer als der Umfang der beiden Walzen sind, jeweils zwi-
schen denselben zwei Walzen in zwei oder mehr als zwei Walzschritten gewalzt,
wozu das Metallband zwischen je zwei aufeinanderfolgenden Walzschritten zu-
rückgeholt und dann der zurückgeholte Abschnitt des Metallbandes erneut ge-
walzt wird.

14.02.00

Das Zurückholen des Metallbandes macht es möglich, daß der letzte Walzschritt in einem jeden der zurückgeholten Abschnitte des Metallbandes zwischen solchen Umfangsabschnitten der beiden Walzen erfolgt, welche in dem einen oder

den mehreren vorangegangenen Walzschritten noch nicht auf den betreffenden Abschnitt des Metallbandes eingewirkt haben, so daß der letzte Walzschritt zwischen Umfangsabschnitten der beiden Walzen erfolgt, welche die beste noch

vorhandene Oberflächengüte haben, wohingegen die vorhergehenden Walzschritte zwischen Umfangsabschnitten der beiden Walzen stattfinden können, welche schon eine größere Anzahl von Walzschritten ausgeführt haben und in ihrer Oberflächengüte schlechter sind. Die Oberflächengüte des schließlich erzeugten bandförmigen Vormaterials wird dabei durch die Oberflächengüte jener Umfangsabschnitte der beiden Walzen bestimmt, welche in dem betrachteten Abschnitt des Metallbandes den letzten Walzschritt durchführen.

Mit einem erfindungsgemäßen diskontinuierlichen Mehrschritt - Walzverfahren gelingt es, das bandförmige Vormaterial mit besonders hoher und gleichmäßiger Oberflächenqualität zu erzeugen oder ein Vormaterial mit der aus dem Stand der Technik bekannten Qualität ohne Walzenwechsel in größerer Länge als bisher zu erzeugen.

Um mit dem erfindungsgemäßen Verfahren wenigstens zwei Walzschritte in einem Abschnitt des Metallbandes durchführen zu können, sollte der Umfang der Walzen mindestens zweimal so groß zu sein wie die Länge der zurückgeholten Abschnitte, wobei der zurückgeholte Abschnitt etwas größer sein soll als der Durchmesser der auszustanzenden Proofs, so daß der unvermeidbare Stanzabfall Berücksichtigung finden kann.

Vorzugswise wird der Walzendurchmesser so gewählt, daß aus einem Teil des Vormaterials, dessen Länge mit dem Umfang der Walzen übereinstimmt,

wenigstens zehn, vorzugsweise wenigstens fünfzehn Walzschritte ausgestattet werden können.

Das schrittweise wiederholte Walzen des betreffenden Abschnittes des Metallbandes wird vorzugsweise so durchgeführt, daß von den Oberflächenabschnitten der beiden Walzen, welche auf den betreffenden Abschnitt des Metallbandes einwirken, die im ersten Walzschritt auf den betreffenden Abschnitt des Metallbandes des einwirkenden Oberflächenabschnitte der beiden Walzen die größte Anzahl und die im letzten Walzschritt auf den betreffenden Abschnitt des Metallbandes einwirkenden Abschnitte der Walzen die geringste Anzahl an Walzschritten ausgeführt haben, wobei die Oberflächengüte naturgemäß am besten ist, wenn der im letzten Walzschritt einwirkende Abschnitt der Walzen zum ersten Mal einen Walzschritt ausführt, also noch idealen Spiegelhochglanz zeigt.

Dadurch, daß ein diskontinuierliches Mehrschritt - Walzverfahren durchgeführt wird und der im letzten Walzschritt einwirkende Oberflächenabschnitt der Walzen die höchste Oberflächengüte hat, in den vorhergehenden Walzschritten die Oberfläche des Vormaterials aber bereits optimal vorbereitet wurde, kann bei Ausübung des erfindungsgemäßen diskontinuierlichen Mehrschritt - Walzverfahren eine größere Länge Vormaterial erzeugt werden, bevor die Walzen ausgebaut und durch Läppen wieder auf Spiegelhochglanz gebracht werden müssen.

Das erfindungsgemäße Verfahren arbeitet also auch wirtschaftlicher als das bekannte Verfahren.

Die Anzahl der Walzschritte, mit welchen auf ein- und denselben Abschnitt des Metallbandes eingewirkt wird, wird auf die gewünschte Oberflächengüte des zu erzeugenden Vormaterials abgestimmt.

Zum Durchführen des erfindungsgemäßen Verfahrens eignet sich ein Walzgerüst mit einer auf der Einlaufseite des Walzspaltes angeordneten ersten Haspel für

- 5 -

das zu walzende Metallband und mit einer auf der Auslaufseite des Walzspaltes angeordneten zweiten Haspel für das Aufwickeln des bandförmigen Vormaterials, wobei für die auf der Einlaufseite des Walzspaltes vorgesehene Haspel ein Antriebsmotor vorgesehen ist, welcher ein Zurückholen des Metallbandes in Schritten von vorgebbarer Länge ermöglicht, insbesondere ein Servomotor. Die Länge der Schritte, um die das Metallband jeweils zurückgeholt wird, kann durch eine elektronische Antriebssteuerung, insbesondere programmgesteuert, den Erfordernissen angepaßt werden. Durch eine solche Programmsteuerung kann auch der diskontinuierliche Antrieb der Walzen mit Vorwärtsdrehen, Stillstand und gegebenenfalls mit Rückwärtsdrehen optimal an die einzelne Walzaufgabe angepaßt werden.

Ein großer Vorteil der Erfindung liegt darin, daß sie sich auf weitere Anwendungen übertragen läßt, insbesondere auf das Herstellen eines bandförmigen Vormaterials aus Metall, welches in regelmäßig wiederkehrenden Abschnitten profiliert ist. Ein Anwendungsfall, für welchen die Erfindung verwirklicht wurde, betrifft Schreibfedern für Füllfederhalter.

Schreibfedern für Füllfederhalter haben über ihre Länge eine unterschiedliche Dicke. Im hinteren Bereich sind Schreibfedern typisch 0,2 mm dick. Zur Spitze hin wird die Feder dicker, um an der Schreibspitze schließlich ein Maximum von etwa 0,6 mm zu erreichen. Es ist bekannt, Schreibfedern herzustellen, indem ein Metallband durch Walzen abschnittsweise, nämlich in Schritten, deren Länge der Länge der späteren Schreibfedern entspricht, zunächst mit einem entsprechenden Langsprofil versehen wird. Dieses profilierte Metallband ist ein Vormaterial, aus welchem später die Schreibfeder ausgestanzt und in die gewünschte gebogene Form umgeformt werden.

Um das profilierte Vormaterial herzustellen, ist es bekannt, von zwei einen Walzspalt begrenzenden Walzen, welche in einem Walzgerüst gelagert sind, die obere Walze in Umfangsrichtung mit einer empirisch ermittelten Kontur zu versehen,

welche auf den voraussehenden Verlauf der Dicke der Walzen in einem komplementär abstimmt ist. Außerdem ist dieser abgestimmten Kontur hat die Mantelfläche der oberen Walze einen so geringen Abstand von ihrer Achse, daß es in diesem Bereich nicht zu einem Eingriff mit dem Metallband im Walzspalt kommt. Mit dem Anfang des die abgestimmte Kontur aufweisenden Umfangsabschnittes sticht die Walze in das Metallband ein und nimmt es dann für die Dauer eines Walzschrittes, nämlich solange wie sie mit dem Metallband im Eingriff ist, mit und bewirkt dadurch sowohl einen Vorschub als auch eine Profilierung des Metallbandes. Dabei wird das Metallband von einer ersten Haspel abgerollt und das aus dem Walzspalt austretende profilierte Metallband von einer zweiten Haspel aufgerollt. Da der Vorschub des Metallbandes durch die beiden Walzen bewirkt wird, ergibt sich zwischen Ihnen und der zweiten, aufwickelnden Haspel zwangsläufig eine gewisse Loslänge des Metallbandes, welche es erforderlich macht, eine Bandschleife mit einer Bandspanneinrichtung vorzusehen, welche einen Ausgleich schafft zwischen dem diskontinuierlichen Bandvorschub durch die Walzen und der kontinuierlichen Aufwickelbewegung der zweiten Haspel. Das ist mit einigem apparativem Aufwand verbunden, der nachteilig ist.

Da die obere Walze etwa 3 mm vor der Ebene, welche die Längsachsen der beiden Walzen durchsetzt, in das zu walzende Metallband einsticht, ist es ferner bekannt, daß Metallband vor dem Einstechen der oberen Walze mittels einer mit der Walzendrehung synchronisierten Zange jedesmal vor dem Einstechen der oberen Walze um 1 bis 2 mm zurückzuziehen, um beim späteren Ausstanzen der Schreibfedern den Verschnitt möglichst klein zu halten.

Auf die bekannte Weise hergestellte Schreibfedern weisen unerwünschte Dicke schwankungen auf. Diese röhren einerseits daher, daß bereits das Metallband, von welchem man zur Herstellung des Vormaterials ausgeht, mit Dicke schwankungen behaftet ist, welche sich verstärkt in das durch Walzen profilierte Vormaterial fortsetzen, und zwar insbesondere bei großen Stichabnahmen, wobei hinzukommt, daß große Stichabnahmen bei harten Metallbändern schwierig zu

- 7 -

erreichen sind. Angesichts der für das Herstellen von Schreibfedern erforderlichen Stichabnahme von 60 % bis 70 % steht der Fachmann hier vor einem schwerwiegenden Problem. Die Dickenschwankungen, die sich bereits im Ausgangsmaterial befinden, betragen typisch ± 0.02 mm. Weitere Dickenschwankungen werden dadurch verursacht, daß bei der bekannten Art und Weise der Herstellung des Vormaterials die Walzen endauernd mit gleichbleibender Geschwindigkeit umlaufen, wodurch das Einstechen der profilierten Walze und damit der Bandvorschub schlagartig einsetzen und auch wieder beendet werden. Eine gleichmäßige Zugkraft im Metallband während des Profilierens, welche für ein gleichmäßiges Arbeitsergebnis günstig wäre, ist bei der bekannten Arbeitsweise nicht möglich.

Die vorliegende Erfindung zeigt auch einen Weg, wie ein profiliertes bandförmiges Vormaterial z.B. für Schreibfedern mit größerer Genauigkeit, nämlich mit weniger Abweichungen des tatsächlichen Verlaufs der Dicke vom Soll-Verlauf der Dicke hergestellt werden kann.

Dies wird ermöglicht durch ein die Erfindung weiterbildendes Verfahren mit den im Anspruch 11 angegebenen Merkmalen sowie durch eine Vorrichtung mit den im Anspruch 37 angegebenen Merkmalen.

Erfindungsgemäß wird das Metallband in zwei oder mehr als zwei Walzschritten bis zum Erreichen der Tiefe des gewünschten Profils des Vormaterials gewalzt, so daß die Gesamtverformung nicht nur durch eine einzige, sondern durch zwei oder mehrere Stichabnahmen erreicht wird. Zu diesem Zweck läßt man das Metallband aber nicht mehrere hintereinander angeordnete Walzgerüste durchlaufen; das wäre viel zu aufwendig und würde die Genauigkeit der Längspositionierung des Metallbandes im Walzspalt, die erforderlich ist, um mehrere Walzschnitte in ein- und demselben Abschnitt des Metallbandes durchzuführen, nicht oder nur schwierig erlauben. Vielmehr wird das Metallband zwischen je zwei aufeinanderfolgenden Walzschritten zurückgeholt und dann der zurückgeholte Abschnitt

des Metallbandes zwischen denselben zwei Walzen eingewalzt. Es wird in einem zu profilierenden Abschnitt des Metallbandes in mehreren Walzschritten mit zwischen Ihnen erfolgenden Rückholsschritten das gewünschte Profil gewalzt worden ist, wird das Metallband zur Profilierung des nächsten Bandabschnittes in den Walzspalt gefordert.

Es wäre allerdings auch möglich, nach einem ersten Walzschritt in einem ersten Bandabschnitt gegebenenfalls nach Wiederherstellung der Ausgangslage der Walzen z.B. durch Zurückdrehen der Walzen einen gleichen ersten Walzschritt in einem anschließenden Bandabschnitt durchzuführen, dann das Band um zwei Schritte zurückzuholen, danach im ersten Bandabschnitt den zweiten Walzschritt und dann im zweiten Bandabschnitt den zweiten Walzschritt durchzuführen.

Die sich mit profiliertem Vormaterial befassende Weiterbildung der Erfindung hat wesentliche Vorteile:

- 15 → Dadurch, daß das Profil des Metallbandes nicht in einem, sondern in zwei oder mehreren Walzschritten erzeugt wird, erzielt man eine größere Maßhaltigkeit als bisher, was sich bei Schreibfedern insbesondere im späteren Schreibbereich auswirkt.
- 20 → Da das gewünschte Profil in einem Abschnitt des Metallbandes nicht durch einen einzigen, sondern durch zwei oder mehrere Walzschritte erzeugt wird, können auch härtere Metallbänder profiliert werden, auch federharte Bänder.
- 25 → Das eröffnet der Erfindung Anwendungen, die über den Schreibfederbereich hinausgehen und eine Vielzahl von profilierten Teilen erfaßt, die aus einem bandförmigen Halbzeug gebildet und durch Stanzen des Bandes vereinzelt werden können. Anwendungsbeispiele sind elektrische Leiterstrukturen wie z.B. Kontaktfedern und Leadframes sowie Kettenglieder für Uhrambänder und für Schmuckketten.
- Durch die Möglichkeit, das Profilieren in mehreren Walzschritten vorzunehmen, lassen sich sehr vielgestaltige Profile erzeugen. Es ist sogar möglich,

- 9 -

das Profil nicht nur von einer Seite her, vorzugsweise von oben, in das Metallband zu walzen, sondern auch von beiden Seiten her. Dazu können beide Walzen, die den Walzspalt begrenzen, mit einer entsprechend ~~der~~ abschnittsweise nicht zylindrischen Kontur versehen werden und / oder eine der Walzen zum Anderen der Höhe des Walzspaltes während des Walzens verlagert werden.

- Zur Vielseitigkeit der Erfindung tragt bei, daß das Metallband nicht in jedem Walzschritt profiliert werden muß, sondern in einem ersten Walzschritt auch lediglich in seiner Dicke reduziert werden kann, wozu die beiden Walzen jedenfalls auch einen zylindrischen Abschnitt haben, wenn sie nicht ohnehin zylindrisch sind. Wird das Metallband nur von einer Seite her profiliert, dann hat die andere Walze in jedem Fall eine vollständig zylindrische Oberfläche.
- Der Fortschritt, den die Erfindung bringt, wird durch minimalen apparativen Aufwand erreicht. Ausgehend von einem an sich bekannten Walzgerüst ist in diesem die der Profilierung dienende Arbeitsweise zu modifizieren. Ist eine der beiden Walzen, wie beim Herstellen von Schreibfedern an sich bekannt, in Umfangsrichtung profiliert, dann wird sie für Zwecke der Erfindung so gestaltet, daß sie in Umfangsrichtung aufeinanderfolgend Abschnitte mit unterschiedlicher Kontur hat, welche insbesondere durch Freisparungen voneinander getrennt sind und in Verbindung mit dem vorgesehenen Rückholen des Metallbandes ein wiederholtes Walzen ein und desselben Abschnittes des Metallbandes erlauben. Wenn eine beidseitige Profilierung des Metallbandes erwünscht ist, wird auch die gegenüberliegende Walze profiliert, so daß sie ebenfalls in Umfangsrichtung aufeinanderfolgend Abschnitte mit unterschiedlicher Kontur hat.
- Es ist aber auch möglich, beide Walzen zylindrisch auszubilden und die für ein Profilieren erforderliche Veränderung der Höhe des Walzspaltes beim Walzen dadurch zu erzielen, daß man eine der beiden Walzen, vorzugsweise die obere, im Walzgerüst verlagert. Das kann z.B. mit einem Elektromotor geschehen, welcher zwei Spindeln antreibt, welche auf die zu verlagernde Walze einwirken und mit einem eine wiederholbare Einstellung ermöglichen.

inkrementalen Weggeber gekoppelt sind, mit dessen Hilfe wird der Elektromotor gesteuert wird. Es ist ferner möglich, die obere Walze hydraulisch zu verlagern, indem man mit zwei kurzen - der Hub beträgt z.B. 50 mm - Hydraulikzylindern auf eine Traverse des Walzgerüsts und mit der Traverse auf die zu verlagernde Walze einwirkt. Die Kolbenstangen der beiden Hydraulikzylinder sind mit inkrementalen Weggebern verbunden, die ihrerseits Bestandteil eines Regelkreises sind, der die Stellung der Kolbenstangen auf einen vorgegebenen Wert bzw. auf einen vorgegebenen Kurvenverlauf - abhängig von dem zu walzenden Profil - regelt. Gegenüber der Verwendung eines elektronischen Servoantriebes hat ein hydraulischer Servoantrieb den Vorteil, schneller und präziser zu sein.

Mit einem solchen Servoantrieb für das Verlagern der einen Walze (die andere Walze dient als Widerlager) ist es möglich, auch mit zylindrischen Walzen in einem oder mehreren Schritten ein Profil in das Metallband zu walzen. Es hängt von der gewünschten Profilierung ab, wie die Walze in Abhängigkeit vom Bandvorschub zu verlagern ist. Eine entsprechende, von dem zu walzenden Profil abgeleitete Steuerkurve für den Antrieb, der die Walze verlagern soll, kann als Steuerkurve in einem programmierbaren elektronischen Steuergerät gespeichert sein. Durch Abspeichern mehrerer Steuerkurven kann erfindungsgemäß mit einem Walzgerüst ohne Austausch von Walzen eine entsprechende Anzahl von unterschiedlichen Profilleraufgaben in Metallbändern bewältigt werden.

Wird nur eine Walze während des Walzens verlagert, dann ist das bevorzugt die obere Walze. Vorzugsweise ist nach Wahl die obere oder die untere Walze beim Walzen verlagerbar, um sowohl von oben als auch von unten ein Profil in das Metallband walzen zu können. Dann dient die jeweils andere Walze als Widerlager und behält ihre Lage bei.

Es ist außerdem möglich, das Verlagern einer Walze während des Walzens anzuwenden bei einem Walzgerüst, welches eine profilierte Walze hat. Durch eine solche Kombination von zwei verschiedenen Möglichkeiten, die Höhe des Walzspaltes im Verlauf des Walzens zu verändern, nämlich durch Verwenden

- 11 -

40 einer profilierten Walze. Kombination mit dem Verlassen einer Walze, läßt sich die vielseitige Verwendbarkeit des Walzgerütes zum Herstellen von abschnittsweise profilierten Bändern noch steigern.

5 Wird mit zwei zylindrischen Walzen gearbeitet, ist es vorteilhaft, eine der Walzen, insbesondere die obere Walze, mit einem schsparellinen Einschnitt zu versehen, um auf diese Weise eine Referenz für die Drehwinkelstellung der Walze zu erhalten.

10 • Für das Zurückholen des Metallbandes kommt der ersten Haspel, von welcher das zu profilierende Metallband abgewickelt wird, eine besondere Bedeutung zu, weil sie die Länge des Schrittes, um welchen das Metallband zurückgeholt wird, hinreichend genau reproduzieren können muß. Dazu versieht man diese Haspel vorzugsweise mit einem Servomotor, welcher einen inkrementalen Drehgeber aufweist, der eine genaue Festlegung der gewünschten Schrittänge beim Abwickeln und auch beim Aufwickeln ermöglicht.

15 Die Breite des Metallbandes kann so bemessen sein, daß aus jedem der aufeinanderfolgend angeordneten Bandabschnitte ein einziges profiliertes Teil, z.B. einzelne profilierte Schreibfeder ausgestanzt werden kann. Die Wirtschaftlichkeit des Verfahrens und eines nach dem Verfahren arbeitenden Walzgerütes kann jedoch leicht vervielfacht werden, wenn breitere Bänder bearbeitet werden, die so breit sind, daß aus jedem profilierten Abschnitt des Vormaterials zwei oder 20 mehr als zwei nebeneinander liegende Schreibfedern oder dergleichen profilierte Gegenstände gebildet werden können.

25 Eine besonders vorteilhafte Weiterbildung der Erfindung ist Gegenstand des Anspruchs 17.

25 Gemäß dieser Weiterbildung der Erfindung wird das Metallband vor dem Walzen des Profils egaliert. Unter einem Egalisieren versteht man ein Walzen des Metallbandes in einem Walzgerüst mit hochkonstantem Walzspalt, wodurch die Dik-
kenschwankungen des Metallbandes vermindert werden. Walzgerüste zum

Egalisieren sind unter DE 25 41 402 C2 bekannt, wofür ~~z~~ gegen weiterer Einzelheiten verwiesen wird. Bei einem bekannten Egalisieren ~~z~~ gerüst wird ein hochkonstanter Walzspalt dadurch erreicht, daß an den ~~über~~ Walzenzapfenlager hinaus nach außen verlängerten Walzenzapfen senkrecht zu den Walzenachsen vom Walzgut weg gerichtete Vorspannkräfte ausgeübt werden, welche lotrecht ausgerichtet sein können und vorzugsweise in einer um den Walzwinkel von der Walzenachsebene abweichenden, durch das einlaufende Metallband gehenden Wirkungslinie wirken. Auf diese Weise wird das Arbeitsspiel der Walzen in den Walzenzapfenlagern verringert.

10 Erfindungsgemäß ist jedoch nicht vorgesehen, dem für das Profilieren des Metallbandes vorgesehenen Walzgerüst ein weiteres, der Egalisierung dienendes Walzgerüst voranzustellen. Vielmehr werden das Egalisieren und das Profilieren in ein und demselben Walzgerüst durchgeführt, wozu das Metallband nicht nur in den der Profilierung dienenden Arbeitsschritten in Vorschubrichtung durch den Walzspalt bewegt wird. Vielmehr wird das Metallband zunächst in Schritten, die mindestens so lang sind wie der Schritt beim Profilieren, unter mäßiger Abnahme seiner Dicke egalisiert. Danach wird das Band um einen Schritt von mindestens der für das Profilieren benötigten Länge und höchstens der beim Egalisieren vorgeschobenen Länge zurückgeholt und danach wird in den zurückgeholten Abschnitt des Metallbandes das Profil gewalzt. In einem Walzgerüst, in welchem die erste Walze zylindrisch und die zweite Walze profiliert ist und einen Umfangabschnitt mit der Kontur hat, welche auf den gewünschten Verlauf der Dicke z.B. einer Schreibfeder abgestimmt ist, welche aus dem Metallband hergestellt werden soll, hat die zweite Walze zu diesem Zweck zusätzlich noch einen zylindrischen Umfangabschnitt, welcher von dem die Kontur aufweisenden Umfangabschnitt getrennt ist (Anspruch 22). Mit dem zylindrischen Umfangabschnitt wird der Egalisierschritt durchgeführt. Der zylindrische Umfangabschnitt ist im Hinblick auf seine Bestimmung und unter Berücksichtigung der beim Walzen auftretenden Langung des Metallbandes so lang gewählt, daß der egalisierte Abschnitt des Metallbandes mindestens die Länge der Schreibfeder hat, vorzugsweise etwas

- 13 -

26 längter ist, so daß der Anfang und / oder das Ende des Profilierabschnittes einen Abstand vom Anfang und vom Ende des egalisierten Abschnittes einhalten können.

5 Erfnungsgemäß ist das der Profilierung dienende Walzgerüst also gleichzeitig als ein Walzgerüst zum Egalisieren ausgebildet und mit einem schrittweise vorwärts und rückwärts arbeitenden Bandvorschub ausgestattet.

Die Weiterbildung der Erfindung gemäß Anspruch 17 und gemäß Anspruch 22 hat wesentliche Vorteile:

- 10 • Die Dickenschwankungen von $\pm 20 \mu\text{m}$ im Vormaterial und damit auch in den späteren Schreibfedern können auf weniger als $\pm 2 \mu\text{m}$ in einer einzelnen Schreibfeder verringert werden, insbesondere im späteren Schaftbereich der Schreibfeder.
- 15 • Die Reproduzierbarkeit des Verlaufs der Dicke von Schreibfeder zu Schreibfeder hat $\pm 4 \mu\text{m}$ erreicht.
- 20 • Das sind Genauigkeiten, die bei der Herstellung von Schreibfedern durch Walzen bisher nicht erreicht wurden. Entsprechende Genauigkeiten sind auch bei bandförmigem Vormaterial für andere profilierte Erzeugnisse als Schreibfedern erreichbar.
- 25 • Der große Fortschritt an Genauigkeit wird durch minimalen apparativen Aufwand erreicht. Ausgehend von einem an sich bekannten Walzgerüst ist in diesem die der Profilierung dienende Arbeitswalze zu modifizieren, indem sie mit einem geeigneten zylindrischen Abschnitt versehen wird, und es sind die Walzenzapfen der beiden Walzen zur Verringerung des Lagerspiels vorzuspannen, z.B. auf eine der in der DE-25 41 402 C2 offenbarten Weisen. Außerdem benötigt man Mittel, die nicht nur ein schrittweises Vorschlieben, sondern auch ein schrittweises Zurückholen des Metallbandes in Schritten erlauben, die ungefähr so lang sind wie die Schritte beim Egalisieren. Das kann, wie schon erwähnt einfach dadurch geschehen, daß man mindestens die erste Haspel, von welcher das zu profilierende Metallband abgewickelt wird, mit einem

Elektromotor verfügt, welcher sich mit hinreichender Geschwindigkeit in Schritten von der gewünschten Länge steuern und in der Drehrichtung umsteuern läßt. Das geschieht vorzugsweise mit einem Servomotor, welcher einen inkrementalen Drehgeber aufweist, der eine genaue Festlegung der gewünschten Schritte lange beim Abwickeln und Aufwickeln ermöglicht.

Vorzugsweise wird auch die zweite Haspel, welche das profilierte Metallband aufwickelt, mit einem solchen Servomotor versehen.

5

10

15

20

25

- Das hat den weiteren Vorteil, daß durch das Zusammenspiel der Servomotoren in allen Phasen, nicht nur beim Egalisieren, sondern auch beim Profilieren und beim Rückholen des Metallbandes auf dieses ein definierter Zug ausgeübt werden kann, welcher das Erreichen eines gleichmäßigen Vormaterials mit geringen Dickschwankungen begünstigt.
- Ein weiterer Vorteil des Antriebs der Haspeln mit Servomotoren besteht darin, daß der Bandvorschub und der Antrieb der beiden Walzen so gut aufeinander abgestimmt werden können, daß anders als beim Stand der Technik anstelle eines kontinuierlichen Antriebs der Walzen ein diskontinuierlicher Walzenantrieb erfolgen kann. Insbesondere kann die Geschwindigkeit, bei der der Einschleif der profilierten Walze in das Metallband erfolgt, auf die Bandvorschubgeschwindigkeit so abgestimmt werden, daß beim Einstechen keine abrupte Beschleunigung des Metallbandes erfolgt. Insbesondere kann das Einstechen der profilierten Walze in das Metallband zunächst bei langsamem Bandvorschub und bei langsamer Walzendrehung erfolgen, gefolgt von einer beschleunigten Bandvorschubbewegung und Walzendrehung. Dies ist für das Erreichen von geringen Dicketoleranzen besonders vorteilhaft.
- Ein weiterer Vorteil der Verwendung von Servomotoren zum Antrieb der Haspeln besteht darin, daß besondere Bandspanneinrichtungen, wie sie im Stand der Technik erforderlich sind, nicht benötigt werden.
- Ein weiterer Vorteil der Verwendung der Servomotoren zum Antrieb der Haspeln besteht darin, daß der Bandvorschub durch ein programmierbares

- 15 -

elektronisches Steuergesetz sehr exakt auf die Länge und Lage der so genannten Bandabschnitte und auf die Walzendrehung abgestimmt werden kann, von zugweise auch auf die vertikale Verlagerung einer Walze, um insbesondere bei einem durch zwei zylindrische Walzenmantel oder Walzenmantelabschnitte begrenzten Walzspalt dessen Höhe zu verändern und dadurch eine bestimmte Profilierung zu erzeugen.

Die optimale Vorspannung, mit welcher das Lagerspiel der Walzen weggespannt wird, kann für den jeweiligen Anwendungsfall empirisch ermittelt werden und bleibt dann für den Anwendungsfall konstant. Die Optimierung erfolgt vorzugsweise so, daß die im jeweiligen Anwendungsfall auftretende Dehnung des Walzgerüsts beim Egalisieren ermittelt und durch passende Einstellung der Vorspannung kompensiert wird.

Das Egalisieren des Metallbandes kann aber nicht nur erfolgen, wenn ein profiliertes Vormaterial hergestellt wird, sondern auch beim Herstellen eines nichtprofilierten Vormaterials, wie es z.B. für Proofs verwendet wird. In diesem Fall sind die beiden Walzen ohnehin zylindrisch und können in jeder Stellung zum Egalisieren herangezogen werden, wenn das Walzgerüst eine das Egalisieren ermögliche Ausbildung hat, durch welche der Einfluß des Spiels der Walzenzapfen in ihren Lagen vermindert wird.

Weitere Merkmale und Vorteile der Erfindung ergeben sich aus den beigefügten schematischen Zeichnungen, welche Ausführungsbeispiele der Erfindung zeigen.

Figur 1 zeigt eine teilweise geschnittene Seitenansicht einer Maschine gemäß der Erfindung.

Figur 2 zeigt einen gegenüber der Figur 1 vergrößerten Ausschnitt aus der Maschine, nämlich den Hauptteil des Walzgerüsts der Maschine.

Figur 3 zeigt die teilweise geschnittene Vorderansicht des Walzgerüsts.

Figuren 4-9 zeigen ein Ablaufschema eines ersten mit der Maschine ausführbaren Arbeitsverfahrens, die

5 Figuren 10-15 zeigen ein Ablaufschema eines zweiten mit der Maschine ausführbaren Arbeitsverfahrens, die

Figur 16 zeigt ein schematisches Diagramm zum Durchführen der Erfindung mit zwei zylindrischen Walzen, und die

10 Figur 17 zeigt zur Erläuterung eines Verfahrens zur Herstellung eines Vor-
materiala für Proofs zwei in sechs Umfangsschnitte unterteilte
Walzen.

Einander entsprechende Teile sind in den Beispielen mit übereinstimmenden Be-
zugszahlen bezeichnet.

15 Die in Figur 1 dargestellte Maschine hat ein Fundament 1, auf welchem in der
Mitte ein Walzgerüst 2 aufgebaut ist, vor welchem und hinter welchem jeweils ei-
ne Aufnahmeeinrichtung 3 und 4 für eine Haspel 5 und 6 befestigt ist, welche
durch einen elektrischen Servomotor 7, 8 antriebbar ist.

20 20 In seitlichen Einbauteilen 9 und 10 des Walzgerüsts sind zwei Arbeitswalzen 11
und 12, nachfolgend einfach als Walzen bezeichnet, gelagert, welche gemein-
sam einen Walzspalt 13 begrenzen. Oberhalb der oberen Walze 12 und unter-
halb der unteren Walze 11 ist jeweils eine im Durchmesser größere Stützwalze,
14 bzw. 15 in die Einbauteile 9 und 10 eingebaut.

25 Ein zu bearbeitendes Metallband 16 läuft von der Haspel 5 über eine Überlaufrol-
le 17 hinweg in den Walzspalt 13 hinein, tritt durch diesen hindurch und gelangt
über eine weitere Überlaufrolle 18 auf die zweite Haspel 6, welche das im

- 17 -

Walzgerüst 2 bearbeitete Metallbänder 16 aufwickelt. Zwischen dem Walzspalt 13 und der zweiten Überlaufrolle 18 ist noch eine Einrichtung 19 zum Abseußen von Walzol vorgesehen, in welcher das Metallband 16 von dem Walzol gereinigt wird.

5 Der Aufbau des Walzgerüstes 2 ist eingehender in den Figuren 2 und 3 dargestellt. Daraus ergibt sich, daß die beiden Walzen 11 und 12, deren Durchmesser nur ungefähr 1/3 des Durchmessers der Stützwalzen 14 und 15 beträgt, mit ihren Walzenzapfen 20 und 21 in Rollenlagern 22 gelagert sind. Ein Walzenzapfen 21 einer jeden der beiden Walzen 11 und 12 ist über sein Rollenlager 22 hinaus verlängert und als Teil einer kardanischen Aufhängung 23 ausgebildet, welche den Antrieb der beiden Walzen 11 und 12 jeweils mittels einer Kardanwelle 24 ermöglicht. Ein die beiden Walzen 11 und 12 über die Kardanwellen 24 synchron antriebender Elektromotor ist aus Gründen der Vereinfachung nicht dargestellt.

10

15 Die Stützwalzen 14 und 15 haben Walzenzapfen 25, welche in Rollenlagern 26 der seitlichen Einbauteile 9 und 10 gelagert sind. Die Walzenzapfen 25 sind über die Rollenlager 26 hinaus verlängert und stecken in Lagerschalen 27, von denen die Lagerschalen der unteren Stützwalze 14 mit dem Fundament 1 verspannt sind, während die Lagerschalen 27 der oberen Stützwalze 15 mit einer darüber angeordneten Traverse 28 verspannt sind. Das Verspannen geschieht jeweils mit einer von der Lagerschale 27 ausgehenden Gewindestange 29, auf welcher ein Satz Tellerfedern 30 angeordnet ist, der durch eine Mutter 31 gespannt wird. Das ist nur oberhalb der Traverse 28 dargestellt, am Fundament 1 aber in gleicher Weise vorgesehen. Durch diese Vorspannung wird das Lagerspiel der Stützwalzen 14 und 15 und damit dessen Einfluß auf die Abweichungen der Dicke des gewalzten Metallbandes von seiner Solldicke verkleinert. Damit erreichen die Walzen 11 und 12 ebenso wie die Stützwalzen 14 und 15 eine Rundlaufgenauigkeit von $\pm 1 \mu\text{m}$.

Die erforderliche Vorspannung des Walzgerüstes 2 wird durch die von Spindeln 32 und 33 erzeugte, die von oben her auf die Traverse 21 und auf die Lagerschalen 27 drücken und durch einen oben auf dem Walzgerüst 2 angeordneten Elektromotor 34 (siehe Figur 1) angetrieben werden. Die geeignete Vorspannung des Walzgerüstes wird empirisch aus der Dehnung des Walzgerüstes im jeweiligen Anwendungsfall ermittelt und so eingestellt, daß die Dehnung kompensiert wird. Nach dieser Voreinstellung arbeitet die erfundungsgemäße Maschine folgendermaßen:

Das zu bearbeitende Metallband 16 wird von der ersten Haspel 5 abgerollt, durch den Walzspalt 13 hindurchgeführt, bis zur zweiten Haspel 6 gezogen und auf dieser befestigt.

Die erste, untere Walze 11 hat eine zylindrische Mantelfläche 11. Die zweite, obere Walze 12 hat eine Mantelfläche (Figur 4) mit einem profilierten Abschnitt 35, welcher in Umfangsrichtung der Walze 12 gemessen eine Länge L1 hat, und einen zylindrischen Abschnitt 36, welcher in Umfangsrichtung der Walze 12 gemessen eine Länge L2 hat, beide voneinander getrennt durch zwei Freisparungen 37 und 38. Der zylindrische Abschnitt 36 der Mantelfläche hat den größten Abstand von der Achse der zweiten Walze 12, die Freisparungen 37 und 38 haben den kleinsten Abstand von der Achse der zweiten Walze 12. Der profilierte Abschnitt 35 der Mantelfläche hat eine Kontur, deren Verlauf in Umfangsrichtung abgestimmt ist auf den Längsverlauf der Dicke der Schreibfeder, die aus dem Metallband 16 schließlich hergestellt werden soll.

In den Figuren 4 bis 15 ist die erste, untere Walze 11, welche zylindrisch ist, nur teilweise dargestellt.

Die Bearbeitung des Metallbandes 16 beginnt damit, daß in das zwischen den beiden Haspeln 5 und 6 gespannte Metallband der zylindrische Abschnitt 36 der zweiten Walze 12 einsticht, und zwar bei langerem, auf die

Umfangsgeschwindigkeit des zylindrischen Abschnitts 36, die Höhe des Vorschubgeschwindigkeit des Metallbandes 16. Diese Einstichphase ist in Figur 4 dargestellt, jedoch nicht maßstäblich, sondern mit übertrieben dicker dargestellt. Im weiteren Verlauf der Figuren 5 bis 15 sind auch die Stichabnahmen des Metallbandes durch den Walzvorgang übetrieben dargestellt, um den Walzvorgang deutlicher werden zu lassen. Der zylindrische Abschnitt 36 rollt auf dem Metallband 16 ab und vermindert dessen Dicke dabei typisch von 0,66 mm auf 0,60 mm unter gleichzeitiger Egalisierung der Dicke. Das Ende des Egalisierabschnittes ist in Figur 5 dargestellt. Das Metallband 36 gelangt jetzt aus dem Einstichschritt des zylindrischen Abschnitts 36 der zweiten Walze 12, welche sich noch ein Stückchen weiter dreht, bis die Freisparung 37 dem Metallband 16 zugewandt ist. Vorzugsweise bei stillgesetzten Walzen 11, 12 wird das Metallband 16 nun durch Umsteuern der beiden Servomotoren 7 und 8 zurückgeholt, und zwar um eine Länge, welche größer als L1, aber kleiner als L2 ist; L2 ist die Länge, auf welcher das Metallband 16 egalisiert wurde. Die Länge, um welche das Metallband 16 zurückgeholt wird, wird so gewählt, daß im nächsten Schritt (Figur 6), wenn die Bewegung der Walzen 11 und 12 und die Vorschubbewegung des Metallbandes 16 erneut gestartet werden, der profilierte Abschnitt 35 der Walze 12, welcher die auf die Schreibfeder abgestimmte Kontur aufweist, unmittelbar nach dem Beginn des egalisierten Abschnittes des Metallbandes 16 in diesen einsticht (Figur 6) oder geringfügig, z.B. 2 mm, dahinter. Während die Freisparung 37 dem Metallband 16 zugewandt ist, wird durch Verdrehen der Spindeln 32 und 33 die obere, zweite Walze 12 um ein solches Maß nach unten verlagert, daß mit dem als nächstes in das Metallband 16 einstechenden profilierten Abschnitt 35 der Walze 12 die gewünschte Einstichtiefe erreicht wird. Bei weiterer Drehung der zweiten Walze 12 und darauf abgestimmtem Vorschub des Metallbandes 16 mittels der zweiten Haspel 6 wird mit dem profilierten Abschnitt 35 das für die Schreibfeder vorgesehene Profil in den egalisierten Abschnitt des Metallbandes 16 gewalzt (Figuren 6 und 7). Figur 7 zeigt den Endpunkt des Profilierwalzschrittes. Er endet in geringem Abstand vor dem Ende des egalisierten Abschnittes auf dessen Niveau. Bei fortschreitender Drehung der oberen Walze 12 ist deren Freisparung

38 dem Metallband 16 zugewandt. In dieser Phase wird die obere Walze 12 durch die Spindel 32 und 33 wieder nach oben verlagert, wodurch die für den folgenden Egalisierschritt erforderliche Höhe des Walzspaltes 13 eingestellt wird. Die Lage der Freisparung 38 zwischen dem profilierten Abschnitt 35 und dem zylindrischen Abschnitt 36 der zweiten Walze 12 und die Positionierung des Metallbandes 16 im Walzspalt 13 mittels der Servomotoren 7 und 8 der Haspel 5 und 6 wird so aufeinander abgestimmt, daß der nächste Einstich des zylindrischen Abschnittes 36 in einem kleinen, etwa 2 mm betragenden Abstand hinter dem Ende des zuvor egalisierten Abschnittes des Metallbandes 16 erfolgt (Figur 8), womit ein weiterer Egalisierschritt, wie in den Figuren 8 und 9 dargestellt, eingeleitet wird.

Während des Egalisierens und Profilierens sorgt der Servomotor 8 für eine möglichst gleichmäßige Zugspannung im Metallband 16.

Das in den Figuren fehlende 15 dargestellte Ausführungsbeispiel unterscheidet sich von dem in den Figuren 4 bis 9 dargestellten Ausführungsbeispiel darin, daß die obere Walze 12 nicht nur mit 2 Umfangsabschnitten, sondern mit 3 Umfangsabschnitten 35, 36 und 40, welche durch Freisparungen 37, 38 und 39 voneinander getrennt sind, auf das zu bearbeitende Metallband 16 einwirkt. Das dafür vorgesehene Walzgerüst 2 hat denselben Aufbau, wie er in den Figuren 1 bis 3 dargestellt ist, mit der Maßgabe, daß als obere Walze 12 die in den Figuren 10 bis 15 dargestellte Walze 12 eingesetzt ist.

Der Abschnitt 36 ist zylindrisch, wo hingegen die beiden Abschnitte 35 und 40 ein nicht - zylindrisches Profil haben. Wie im Beispiel der Figuren 4 bis 9 hat der zylindrische Abschnitt 36 durchgehend den größten Abstand von der Achse der Walze 12, was vorteilhaft ist, wenn es darum geht, den zylindrischen Abschnitt, welcher dem egalisieren dient, nach Bedarf nachzuschleifen.

- 21 -

Das in den Figuren 10 bis 15 dargestellte Arbeitsverfahren entspricht dem in den Figuren 4 bis 9 dargestellten Arbeitsverfahren mit der Besonderheit, daß nach dem Egalisieren der betreffende Abschnitt des Metallbandes 16 nicht in einem einzigen, sondern in zwei aufeinanderfolgenden Walzschritten profiliert wird, zwischen denen das Metallband 16 noch einmal zurückgeholt wird.

Figur 10 zeigt analog der Figur 4 das Einstechen des zylindrischen Abschnittes 36 der Walze 12 in das Metallband 16. Figur 11 zeigt analog der Figur 5 das Ende des Egalisierwalzschrittes. Durch Weiterdrehen der oberen Walze 12 gelangt das Metallband 16 aus deren Eingriff und kann durch die Haaspe 5 zurückgeholt werden. Während dieser Phase wird die obere Walze 12 mittels der Spindeln 32 und 33 nach unten verlagert, um die Höhe des Walzspaltes 13 für den nachfolgenden ersten Profilierwalzgang einzustellen, dessen Beginn in Figur 12 dargestellt ist. Figur 12 entspricht der Figur 6 und zeigt das Einstechen des ersten nicht zylindrischen, profilierten Abschnittes 35 der Walze 12. Figur 13 entspricht der Figur 7 und zeigt das Ende des ersten Profilierwalzschrittes.

Beim Weiterdrehen der Walze 12 gelangt das Metallband 16 erneut aus dessen Eingriff heraus und in dieser Phase, während die Freispanung 39 dem Metallband 16 zugewandt ist, wird dieses ein weiteres Mal zurückgeholt und durch Betätigen der Spindeln 32 und 33 der Walzspalt 13 für den zweiten Profilierwalzschritt eingestellt, dessen Beginn mit dem Einstechen des profilierten Umfangsabschnittes 40 in Figur 14 dargestellt ist. Figur 15 zeigt das Ende des zweiten Profilierwalzschrittes. Durch Weiterdrehen der Walze 12 wird das Metallband 16 erneut frei und kann für das Egalisieren im nachfolgenden Bandabschnitt positioniert werden, unter gleichzeitiger Einstellung der für das Egalisieren vorgesehenen Höhe des Walzspaltes 13. Es wiederholt sich dann die in den Figuren 10 bis 15 dargestellte Schrittfolge.

Diese Arbeitsweise eignet sich besonders für das Herstellen von profilierten Abschnitten in Bandem, bei denen die gewünschte Stichabnahme nicht oder nur

U.02.99.06

schwer oder nicht der gewünschten Genauigkeit in einem einzigen Profilierwalzschritt erzielt werden kann.

Die Erfindung kann auch mit mehr als zwei Profilierwalzschritten durchgeführt werden. Um die erforderliche Anzahl von Umfangsabschnitten unterbringen zu können, welche am Walzvorgang teilnehmen, kann der Durchmesser der Walze 12 nach Bedarf vergrößert werden.

Es ist auch möglich, zusätzlich oder an Stelle eines Egalisierwalzschrittes einen Reduzierwalzschritt vorzusehen, in welchem die Dicke des Metallbandes 16 abschnittsweise zunächst gleichmäßig vermindert wird, bevor sie in einem späteren Walzschritt profiliert wird.

Es ist auch möglich, das Metallband 16 nach Bedarf beidseitig zu profilieren. In diesem Fall wird als untere Walze 11 anstelle einer zylindrischen Walze eine Walze eingesetzt, welche außer einem oder mehreren zylindrischen Abschnitten in ähnlicher Weise wie die obere Walze einen oder mehrere profilierte Abschnitte hat, welche durch Freisparungen voneinander getrennt sind. Wenn, wie bevorzugt, die beiden Walzen 11 und 12 getrennt antriebbar sind, können sie für vielfältige Profilieraufgaben eingesetzt werden. So kann bei getrenntem Antrieb der Walzen 11 und 12 immer dafür gesorgt werden, dass ein zylindrischer Abschnitt der einen Walze beim Walzvorgang mit einem beliebigen anderen Abschnitt der gegenüberliegenden Walze zusammenarbeitet, unabhängig davon, wie die Abfolge der Abschnitte auf der jeweiligen Walze gewählt ist.

Die Erfindung ist nicht nur anwendbar auf Herstellen von Vormaterial für Schreibfedern, sondern auch für das Herstellen anderer bandförmiger Vormaterialien, welche in regelmäßig wiederkehrenden Abschnitten profiliert sind, z.B. zur Herstellung eines bandförmigen Vormaterials für die Herstellung von elektrischen Leiterstrukturen wie z. B. Kontaktfedern oder Leadframes.

- 23 -

Figur 16 zeigt in einem schematischen Diagramm, wie die Servomotoren 7 und 8 der beiden Haspeln 5 und 6, vorzugsweise ebenfalls als Servomotoren ausgebildete Elektromotoren 41 und 42, für den Antrieb der beiden Walzen 11 und 12, sowie der Motor 34, mit welchem mittels der Spindeln 33 und 32 die obere Walze 12 verlagert werden kann, über ein einheitliches elektronisches Steuergerät 43 miteinander verknüpft sind. Damit können in Abhängigkeit von einer dem Steuergerät 43 vorgegebenen und vorzugsweise in digitaler Form gespeicherten Profilform, welche in das Metallband 16 gewalzt werden soll, durch Steuern der Servomotoren 7 und 8 der Vorschub des Metallbandes 16 beim Walzen und beim Rückholen gesteuert, darauf abgestimmt die Walzen 11 und 12 gedreht, angehalten und gegebenenfalls zurückgedreht und in Abhängigkeit vom Vorschub des Metallbandes 16 und der in das Steuergerät 43 eingegebenen Profilform die Walze 12 durch Betätigen des Motors 43 verlagert werden. Dabei werden die aktuellen Positionen jeweils durch inkrementale Drehgeber an das Steuergerät 43 zurückgemeldet. Diese Drehgeber sind Bestandteil der Servomotoren 7, 8, 41 und 42. Zwischen der Spindel 32 und dem Motor 34 ist ein inkrementaler Drehgeber 44 beispielhaft gesondert dargestellt.

Figur 16 zeigt zwei zylindrische Walzen 11 und 12, von denen die obere Walze 12 einen radialen, achsparallelen Einschnitt 45 hat, um eine Referenz für die Drehwinkellage dieser Walze 12 zu gewinnen. Für den Fall, daß die obere Walze 12 einen nicht-zylindrischen Umfangsabschnitt hat, wie in den vorhergehenden Beispielen dargestellt, kann eine Verlagerung der oberen Walze 12 während des Walzens entfallen; sie würde dann bedarfswise nur zwischen den einzelnen Walzschritten stattfinden.

Die Kurve, nach welcher die verlagerbare Walze 12 verlagert wird, kann nicht nur softwaremäßig im Steuergerät abgelegt werden. Grundsätzlich ist vielmehr auch eine mechanische Kurvensteuerung mit Hilfe einer mit dem Bandvorschub synchron laufenden Kurvenscheibe möglich.

Mit dem in Figur 7 dargestellten Walzgerüst kann auch das Vormaterial für Proofs mit besonders hoher Oberflächengüte hergestellt werden. Zweckmäßigerverweise hat die obere Walze 12 den radialen, achsparallelen Einschnitt in diesem Fall nicht oder nicht über ihre volle Länge, sondern nur an einem ihrer Ränder, was

5 genügt, um eine absolute Referenz für die Drehwinkellage dieser Walze 12 zu gewinnen. Es sei z.B. angenommen, daß der Umfang der Walzen 11 und 12 so auf den Durchmesser von herzustellenden Proofs abgestimmt ist, daß aus einer Länge des Vormaterials, welche dem Umfang der Walzen 11 und 12 gleich ist, 10 sechs Proofs hintereinander ausgestanzt werden können. Deswegen wird die Walzenoberfläche in sechs gleiche Umfangsabschnitte eingeteilt I bis VI. Damit kann das erfundungsgemäße Verfahren z.B. so durchgeführt werden: Zu Anfang ist die Mantelfläche der beiden Walzen 11 und 12 auf Spiegelhochglanz gelappt. Es sei angenommen, daß jeder Abschnitt des Metallbandes 16 in einer Länge, 15 der ungefähr 1/6 des Umfangs der Walzen 11 und 12 entspricht, in drei Walzschritten fertiggewalzt wird. Dazu wird ein erster Bandabschnitt zwischen den Umfangsabschnitten I gewalzt, der Walzspalt 13 geöffnet, das Metallband 16 um den gewalzten Abschnitt zurückgeholt, zwischen den Abschnitten I erneut gewalzt, ein zweites Mal zurückgeholt und dann zwischen den Abschnitten II fertig gewalzt.

20 Der zweite Abschnitt des Metallbandes 16 wird im ersten Walzschritt zwischen den Umfangsabschnitten I gewalzt, zurückgeholt, im zweiten Walzschritt zwischen den Umfangsabschnitten II gewalzt, zurückgeholt und im dritten Walzschritt zwischen den Umfangsabschnitten III fertig gewalzt.

25 Der dritte Abschnitt des Metallbandes 16 wird im ersten Walzschritt zwischen den Umfangsabschnitten II gewalzt, dann zurückgeholt, im zweiten Walzschritt zwischen den Umfangsabschnitten III gewalzt, zurückgeholt und im dritten Walzschritt zwischen den Umfangsabschnitten IV gewalzt.

- 25 -

Der vierte Abschnitt des Metallbandes 15 wird im ersten Walzschritt zwischen den Umfangsabschnitten III gewalzt, dann zurückgeholt, im zweiten Walzschritt zwischen den Umfangsabschnitten IV gewalzt, zurückgeholt und im letzten Walzschritt zwischen den Umfangsabschnitten V gewalzt.

5 Der fünfte Abschnitt des Metallbandes 16 wird im ersten Walzschritt zwischen den Umfangsabschnitten IV gewalzt, zurückgeholt, dann im zweiten Walzschritt zwischen den Umfangsabschnitten V gewalzt, zurückgeholt und im letzten Walzschritt zwischen den Umfangsabschnitten VI gewalzt.

10 Dieser Zyklus kann sich wiederholen, solange die damit erzielbare Oberflächen-
güte den gestellten Anforderungen genügt.

- 39 - 44-07-99-07-00

Bezugszahlenlist:

1. Fundament
2. Walzgerüst
3. Aufnahmeeinrichtung
4. Aufnahmeeinrichtung
5. Haspel
6. Haspel
7. Servomotor
8. Servomotor
9. Einbauteil
10. Einbauteil
11. 1. Walze
12. 2. Walze
13. Walzspalt
14. Stützwalze
15. Stützwalze
16. Metallband
17. Überlaufrolle
18. Überlaufrolle
20. Einrichtung zum Absaugen von Walzöl
20. Walzenzapfen
21. Walzenzapfen
22. Rollenlager
23. kardanische Aufhängung
24. Kardanwelle
25. Walzenzapfen
26. Rollenlager
27. Lagerschale
28. Traverse
30. Gewindestange
30. Tellerfeder
31. Mutter
32. Spindel
33. Spindel
34. Motor
35. profiliertes Abschnitt
36. zylindrischer Abschnitt
37. Freisparung
38. Freisparung
39. Freisparung
40. profiliertes Abschnitt
41. Elektromotoren
42. Elektromotoren
43. elektronisches Steu器gerät
44. Drehgeber
45. Einschnitt

Ansprüche:

1. Verfahren zum Herstellen eines bandförmigen Vormaterials aus Metall mittels Walzen (11, 12) eines Walzgerüstes (2), welche einen Walzspalt (13) begrenzen, dadurch gekennzeichnet, daß das Metallband (16) in aufeinanderfolgenden Abschnitten zwischen denselben zwei Walzen (11, 12) jeweils in zwei oder mehr als zwei Walzschritten gewalzt wird, wozu das Metallband (16) zwischen je zwei aufeinanderfolgenden Walzschritten zurückgeholt und dann der zurückgeholt Abschnitt des Metallbandes (16) erneut gewalzt wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die zurückgeholt Abschnitte des Metallbandes (16) kürzer, höchstens halb so lang, wie der Umfang der Walzen (11, 12) gewählt werden.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß beide Walzen (11, 12) zylindrisch gewählt werden.
4. Verfahren nach Anspruch 1, 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, daß der letzte Walzschritt in einem jeden der zurückgeholten Abschnitte des Metallbandes (16) zwischen solchen Umfangsabschnitten der beiden Walzen (11, 12) erfolgt, welche in dem oder den vorhergehenden Walzschritten noch nicht auf den betreffenden Abschnitt des Metallbandes (16) eingewirkt haben.
5. Verfahren nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß das schrittweise wiederholte Walzen des betreffenden Abschnittes des Metallbandes (16) so durchgeführt wird, daß von den Umfangsabschnitten der beiden Walzen (11,

12. welche **Walzen** betreffenden Abschnitt des Metallbandes (16) einwirken, der im ersten Walzschritt auf den betreffenden Abschnitt des Metallbandes (16) einwirkende Umfangsabschnitt der beiden Walzen (11, 12) die größte Anzahl und der im letzten Walzschritt auf den betreffenden Abschnitt des Metallbandes (16) einwirkende Umfangsabschnitt der Walzen (11, 12) die geringste Anzahl an Walzschritten ausgeführt haben.

5 6. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß als die geringste Anzahl Null gewählt wird.

10 7. Verfahren nach Anspruch 4, 5 oder 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Mantelfläche der beiden Walzen (11, 12) zum Wiederherstellen der ursprünglichen Oberflächengüte nachbearbeitet wird, wenn ihre Umfangsabschnitte, mit welchen die geringste Anzahl von Walzschritten durchgeführt wurden, eine vorgegebene Anzahl von Walzschritten erreicht haben.

15 8. Verfahren nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß die vorgegebene Anzahl von Walzschritten auf die gewünschte Oberflächengüte des bandförmigen Vormaterials abgestimmt wird.

9. Verfahren nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Metallband (16) durch das Walzen zugleich equalisiert wird.

20 10. Verfahren nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß aus dem Vormaterial Proofs für Münzen und Medaillen hergestellt werden.

- 26 -

11. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Herstellen eines bandförmigen Vormaterials mit einem Profil, welches in aufeinanderfolgenden Abschnitten des Vormaterials wiederkehrt, ein Walzgerüst (2) verwendet wird, in welchem die Höhe des Walzspaltes (13) veränderlich ist, und daß das Metallband (16) mit seinen zu profilierenden Abschnitten wiederholt in Schritten von vorgegebenen Längen (21) durch den Walzspalt (13) geführt wird, bis in den betreffenden Abschnitten des Metallbandes (16) die Tiefe des gewünschten Profils des Vormaterials erreicht ist.

12. Verfahren nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß in zwei oder mehr als zwei Walzschritten jeweils ein Profil in den zurückgeholten Abschnitt des Metallbandes (16) gewalzt wird.

13. Verfahren nach Anspruch 11 oder 12, dadurch gekennzeichnet, daß das Profil von oben her in das Metallband (16) gewalzt wird.

14. Verfahren nach Anspruch 11 oder 12, dadurch gekennzeichnet, daß das Profil von unten her in das Metallband (16) gewalzt wird.

15. Verfahren nach Anspruch 11 oder 12, dadurch gekennzeichnet, daß von oben her und von unten her ein Profil in das Metallband (16) gewalzt wird.

16. Verfahren nach einem der Ansprüche 11 bis 15, dadurch gekennzeichnet, daß das Metallband (16) in einem ersten Walzschritt nur in seiner Dicke reduziert, aber noch nicht profiliert wird.

17. Verfahren nach Anspruch 16, dadurch gekennzeichnet, daß das Metallband (16) in dem einen Walzschritt egalisiert wird.
18. Verfahren nach Anspruch 16 oder 17, dadurch gekennzeichnet, daß auf den Reduzierwalzschritt ein oder mehrere Profilierwalzschritte zwischen denselben beiden Walzen (11, 12) folgen.
19. Verfahren nach Anspruch 16, 17 oder 18, dadurch gekennzeichnet, daß die Länge (L2) des Reduzierwalzschrittes größer als die Länge (L1) des als nächstes anschließenden Profilierwalzschrittes ist.
20. Verfahren nach einem der Ansprüche 16 bis 19, dadurch gekennzeichnet, daß das Metallband (16) nach dem Reduzierwalzschritt um eine Länge zurückgeholt wird, welche kleiner ist als die Länge (L2) des Reduzierwalzschrittes und größer ist als die Länge (L1) des als nächstes anschließenden Profilierwalzschrittes in demselben Abschnitt des Metallbandes (16).
21. Verfahren nach einem der Ansprüche 11 bis 20, gekennzeichnet durch die Verwendung eines Walzgerüstes (2), in welchem wenigstens eine der beiden Walzen (12) in ihrer Mantelfläche einen profilierten Abschnitt (35, 40) mit einer Kontur hat, welche zusammen mit der Kontur der anderen Walze (11) den Walzspalt (13) begrenzt.
22. Verfahren nach Anspruch 21, dadurch gekennzeichnet, daß vor dem Walzen eines Profils das Metallband (16) im Walzspalt (13) zwischen denselben Walzen (11, 12) zunächst in Schritten von einer Länge (L2), welche die Länge (L1) des ersten Profilwalzschrittes nicht unterschreitet, unter mäßiger Abnahme seiner Dicke egalisiert, danach um einen Schritt von mindestens der

- 30 -

• 5 Länge (L1) des ersten Walzschrittes und gleichzeitig die Länge (L2) zurückgeholt und danach in den zurückgeholt Abschluß des Metallbandes (16) das Profil gewalzt wird, und daß die Walzen (12) zum Egalisieren des Metallbandes (16) auf ihrer Mantelfläche einen zylindrischen Umfangsabschnitt (36) haben, welcher ggf. von den eine nicht zylindrische Kontur aufweisenden, profilierten Umfangsabschnitten (35, 40) getrennt ist.

10 23. Verfahren nach einem der Ansprüche 11 bis 22, dadurch gekennzeichnet, daß während des Walzens des Metallbandes (16) eine Walze (12) des Walzgerüsts (2) zur Änderung der Höhe des Walzspaltes (13) verlagert wird.

24. Verfahren nach einem der Ansprüche 11 bis 20 und 23, gekennzeichnet durch die Verwendung eines Walzgerüsts (2), in welchem beide Walzen (11, 12) einen den Walzspalt (13) begrenzenden zylindrischen Mantel haben.

15 25. Verfahren nach Anspruch 23 oder 24, dadurch gekennzeichnet, daß beim Walzen nach Wahl die obere oder die untere Walze (11, 12) verlagert wird.

26. Verfahren nach Anspruch 23 oder 25, dadurch gekennzeichnet, daß die betreffende Walze (11, 12) durch einen Servoantrieb (32, 22, 34, 44) verlagert wird.

20 27. Verfahren nach Anspruch 26, dadurch gekennzeichnet, daß für den Servoantrieb ein Elektromotor (34) oder ein kurzer Hydraulikzylinder verwendet wird.

5 28. Verfahren nach einem der Ansprüche 23 bis 27, dadurch gekennzeichnet, daß das Verlagern der Walze (12) mittels eines programmiert gesteuerten Antriebes (32, 33, 34, 44) erfolgt, wobei in einem programmierbaren Steuergerät (43) das im jeweiligen Walzschritt zu erzeugende Profil als Steuerkurve für den die Verlagerung der Walze (12) bewirkenden Antrieb (32, 33, 34, 44) gespeichert ist.

10 29. Verfahren nach einem der Ansprüche 23 bis 28, dadurch gekennzeichnet, daß eine der Walzen, insbesondere die obere Walze (12), einen achsparallelen Einschnitt (45) hat.

15 30. Verfahren nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die beiden Walzen (11, 12) schrittweise und synchron mit dem Vorschub des Metallbandes (16) angetrieben werden.

31. Verfahren nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die beiden Walzen (11, 12) beim Zurückholen des Metallbandes (16) unterschiedlich gedreht werden.

20 32. Verfahren nach einem der Ansprüche 11 bis 31, dadurch gekennzeichnet, daß in der Mantelfläche der Walzen (11, 12) zwischen den beim Walzen wirksamen Abschnitten (35, 36, 40) eine Freisparung (37, 38, 39) vorgesehen ist, welche sich über einen solchen Umfangswinkel erstreckt, daß der jeweils folgende, beim Walzen wirksame Umfangsabschnitt (35, 36, 40) erst dann in das Metallband (16) eingreift, nachdem der vorhergehende beim Walzen wirksame Umfangsabschnitt des Metallband (16) freigegeben hat.

33. Verfahren nach einem der vorstehenden Ansprüchen, in Verbindung mit Anspruch 9 oder 17, dadurch gekennzeichnet, daß die Dicke des Metallbands (16) beim Egalisieren großenteilsmäßig um eine Zehntel der Dicke vermindert wird.

5 34. Verfahren nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das zu walzende Metallband (16) von einer ersten Haspel (5) abgewickelt und das gewalzte Metallband (16) auf eine zweite Haspel (6) aufgewickelt wird und daß die Drehgeschwindigkeit der Walzen (11, 12) und die Umfangsgeschwindigkeit der zweiten Haspel (16) aufeinander abgestimmt werden, insbesondere in der Phase des Einstechens der Walzen (12, 13) in das Metallband (16).

10 35. Verfahren nach Anspruch 34, dadurch gekennzeichnet, daß das Einstechen einer Walze (12) bei verminderter Drehgeschwindigkeit der Walze (12) und dementsprechend bei verminderter Umfangsgeschwindigkeit der zweiten Haspel (16) erfolgt und daß die Bewegungen darauffolgend beschleunigt werden.

15 36. Verfahren nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Metallband (16) so breit gewählt wird, daß von den Gegenständen, die bestimmungsgemäß aus dem durch Walzen gebildeten Vormaterial gestanzt werden sollen, zwei oder mehr als zwei der Gegenstände nebeneinander liegend ausgestanzt werden können.

20 37. Vorrichtung zum Herstellen eines bandförmigen Vormaterials aus Metall mit einem Profil, welches in aufeinanderfolgenden Abschnitten des Vormaterials wiederkehrt, mittels zweier Walzen (11, 12) eines Walzgerüsts (2), von denen eine Walze (12) in ihrer Mantelfläche einen profilierten Abschnitt (35, 40) mit einer Kontur hat, welche zusammen mit der Kontur der anderen Walze

44.07.99 18:17 FAXG3 Nr: 153786 von NVS:FAXG3.14/007231398444 (Seite 34 von 47)

(11) einen Walzspalt (13) begrenzt, dessen Höhe im Lauf einer Walzenum-
drehung verhältnismäßig ist,
5 mit einer auf der Einlaufseite des Walzspalts (13) angeordneten ersten Has-
pel (5) für das zu profilierende Metallband (16) und mit einer auf der Auslauf-
seite des Walzspaltes (13) angeordneten zweiten Haspel (6) für das Aufwick-
eln des bandförmigen Vormaterials, dadurch gekennzeichnet, daß die er-
ste (11) und/oder die zweite Walze (12) auf ihrer Mantelfläche zwei oder mehr
10 als zwei in Umfangsrichtung aufeinanderfolgende, getrennte Umfangsab-
schnitte (35, 36, 40) hat, die nicht alle in ihrer Kontur übereinstimmen,
und daß für die auf der Einlaufseite des Walzspaltes (13) vorgesehene Has-
pel (5) ein Antriebsmotor (7) vorgesehen ist, welcher ein Zurückholen des
Metallbandes (16) in Schritten von vorgebbarer Länge ermöglicht.

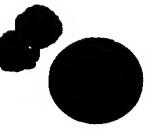
38. Vorrichtung nach Anspruch 37, dadurch gekennzeichnet, daß die beiden
Walzen (11, 12) unabhängig voneinander antreibbar sind.

15 39. Vorrichtung nach Anspruch 37 oder 38, dadurch gekennzeichnet, daß we-
nistens eine Walze (11, 12) einen zylindrischen Umfangsabschnitt (36) hat.

40. Vorrichtung nach Anspruch 39, dadurch gekennzeichnet, daß beide Walzen
(11, 12) einen zylindrischen Umfangsabschnitt (36) haben.

20 41. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 37 bis 40, dadurch gekennzeichnet,
daß das Walzgerüst (2) als Egalisierwalzwerk ausgebildet ist.

42. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 37 bis 41, dadurch gekennzeichnet,
daß der Antriebsmotor (7) für die an der Einlaufseite des Walzspalts (13) vor-
gesehene Haspel (5) ein elektrischer Servomotor ist.



14.07.99 00.00.00

43. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 37 bis 42, dadurch gekennzeichnet, daß die an der Auslaufseite des Walzspalts (13) vorgesehene Haspel (6) durch einen elektrischen Servomotor (8) angetrieben ist.

5 44. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 37 bis 43, dadurch gekennzeichnet, daß die beiden Walzen (11 und 12) an ihrer vom Walzspalt (13) abgewandten Seite durch je eine Stützwalze (14, 15) beaufschlagt werden, deren Walzenzapfen (25) in ihren Walzenzapfenlagern (26) zur Verringerung ihres Lagerspiels vorgespannt sind.

10 45. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 37 bis 43, dadurch gekennzeichnet, daß für den Fall, daß die erste Walze (11) und die zweite Walze (12) nicht von Stützwalzen beaufschlagt sind, die Walzenzapfen (21, 22) der ersten Walze (11) und der zweiten Walze (12) in ihren Walzenzapfenlagern (22) zur Verringerung ihres Lagerspiels vorgespannt sind.

15 46. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 37 bis 45, dadurch gekennzeichnet, daß die erste und die zweite Walze (11, 12) diskontinuierlich angetrieben sind, derart, daß sie beim Bandvorschub synchron mit der zweiten, auf der Auslaufseite des Walzspalts (13) vorgesehenen Haspel (6) angetrieben sind, wohingegen sie zeitweise stillstehen und/oder durch Vorwärtsdrehung oder Rückwärtsdrehung einzeln oder gemeinsam positioniert werden, wenn die erste, auf der Einlaufseite des Walzspalts (13) vorgesehene Haspel (5) zum Rückholen des Metallbandes (16) umgekehrt angetrieben ist.

20 47. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 37 bis 46, dadurch gekennzeichnet, daß die Umfangsgeschwindigkeit der beiden Walzen (11, 12) und der zweiten

- 36 -
Haspel (6), vorzugsweise auch der ersten Haspel (5) aufzurichtsteuerbar
sind.

48. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 37 bis 47, dadurch gekennzeichnet, daß eine der beiden Walzen (12, 13), vorzugsweise die obere Walze (12), während des Walzens kontrolliert auf und ab verlagerbar ist.

5

49. Vorrichtung nach Anspruch 48, dadurch gekennzeichnet, daß nach Wahl die eine oder die andere Walze (11, 12) während des Walzens kontrolliert auf und ab verlagerbar ist.

10

50. Vorrichtung nach Anspruch 48 oder 49, dadurch gekennzeichnet, daß zum Verlagern der betreffenden Walze (11, 12) ein Servoantrieb (32, 33, 34, 44) vorgesehen ist.

51. Vorrichtung nach Anspruch 50, dadurch gekennzeichnet, daß der Servoantrieb (32, 33, 34, 44) einen Elektromotor (34) oder einen oder zwei kurze Hydraulikzylinder umfaßt.

15

52. Vorrichtung zum Herstellen eines bandförmigen Vormaterials aus Metall mit einem Profil, welches in aufeinanderfolgenden Abschnitten des Vormaterials wiederkehrt, mittels zweier Walzen (11, 12) eines Walzgerüsts (2), welche einen Walzspalt (13) begrenzen, dessen Höhe beim Walzen veränderlich ist, mit einer auf der Einfahrtsseite des Walzspaltes (13) angeordneten ersten Haspel (5) für das zu profilierende Metallband (16) und mit einer auf der Auslaufseite des Walzspaltes (13) angeordneten zweiten Haspel (6) für das Aufwickeln des bandförmigen Vormaterials.

20

dadurch gekennzeichnet, daß eine der beiden Walzen (11, 12) des Walzgerüsts (2) während des Walzens kontrolliert auf und ab verlagert wird, und zwar um einen durch das gewünschte Profil bestimmten Weg in Abhängigkeit vom Vorschub des Metallbandes (16)

5 und daß für die auf der Einlaufseite des Walzspaltes (13) vorgesehene Haspel (5) ein Antriebsmotor (7) vorgesehen ist, welcher ein Zurückholen des Metallbandes (16) in Schritten von vorgebbarer Länge ermöglicht, insbesondere ein Servomotor.

10 53. Vorrichtung zum Herstellen eines bandförmigen Vormaterials aus Metall mit hoher Oberflächengüte mittels zweier Walzen (11, 12) eines Walzgerüsts (2), welche einen Walzspalt (13) begrenzen, mit einer auf der Einlaufseite des Walzspaltes (13) angeordneten ersten Haspel (5) für das zu walzende Metallband (16) und mit einer auf der Auslaufseite des Walzspaltes (13) angeordneten zweiten Haspel (6) für das Aufwickeln des bandförmigen Vormaterials, dadurch gekennzeichnet, daß für die auf der Einlaufseite des Walzspaltes (13) vorgesehene Haspel (5) ein Antriebsmotor (7) vorgesehen ist, welcher ein Zurückholen des Metallbandes (16) in Schritten von vorgebbarer Länge ermöglicht, insbesondere ein Servomotor.

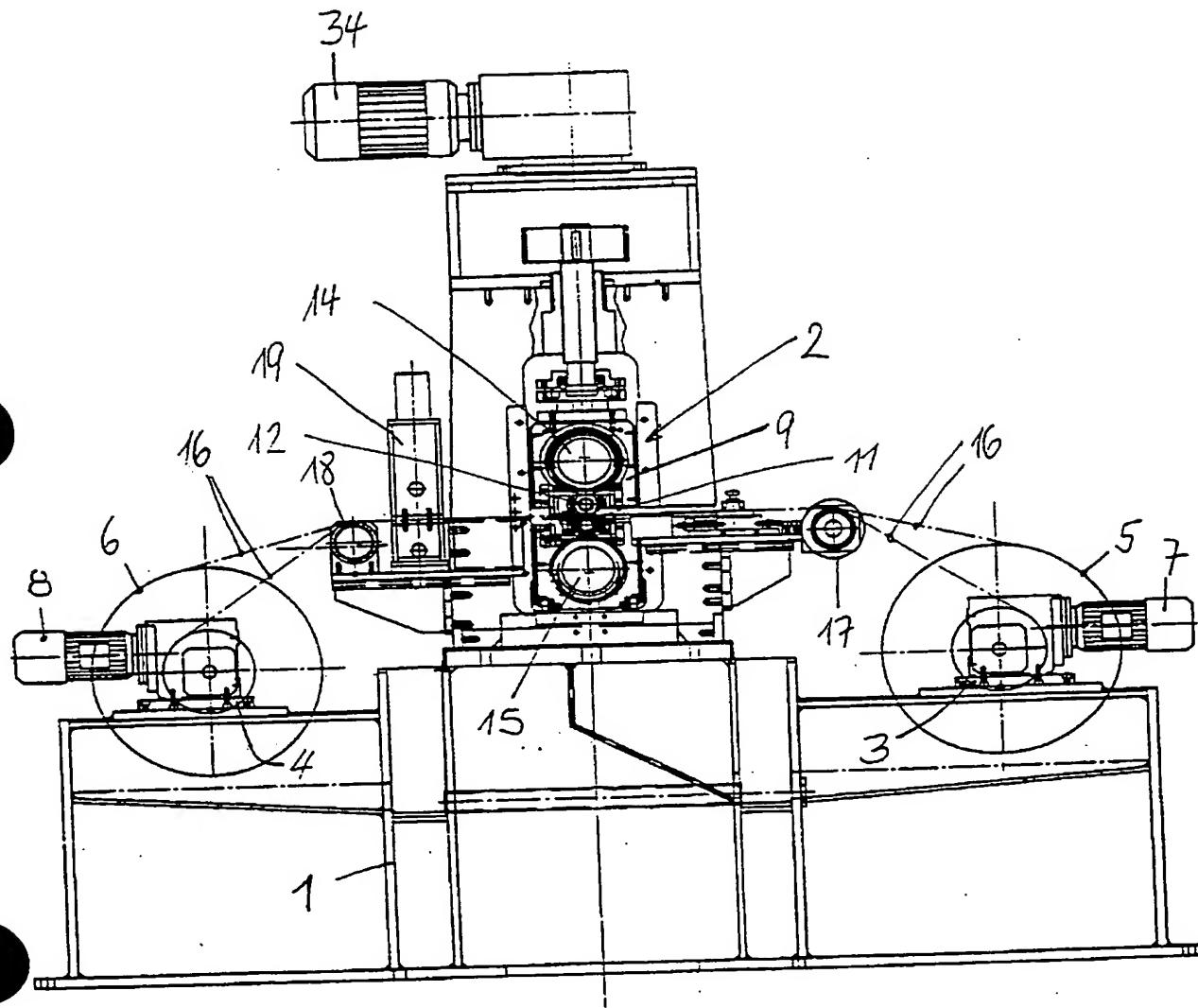
20 54. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 48 bis 53, dadurch gekennzeichnet, daß auch für die auf der Auslaufseite des Walzspaltes (13) vorgesehene Haspel (6) ein Servomotor (8) vorgesehen ist.

55. Vorrichtung nach Anspruch 54, dadurch gekennzeichnet, daß ein elektronisches Steuergerät (43) vorgesehen ist, in welchem die für ein vorgesehenes Profil erforderliche Verlagerung der einen Walze (12) als Kurve vorzugsweise digital gespeichert ist und daß mit diesem Steuergerät (43) die Servomotoren

14.07.99 ... 00
(7, 8) der bei Haspeln (5, 6), ein über zwei Servoantriebe (41, 42) für das Drehen der beiden Walzen (11, 12) und ein mit einem trelementalen Drehgeber (44) gekoppelter Verstellantrieb (32, 33, 34) für die verlagerbare Walze (12) verbunden sind.

5 56. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 48 bis 55, dadurch gekennzeichnet, daß die verlagerbare Walze (12) einen achsparallelen Einschnitt (45) hat.

14.07.99 14.07.00

Fig. 1

14-07-09 02:00

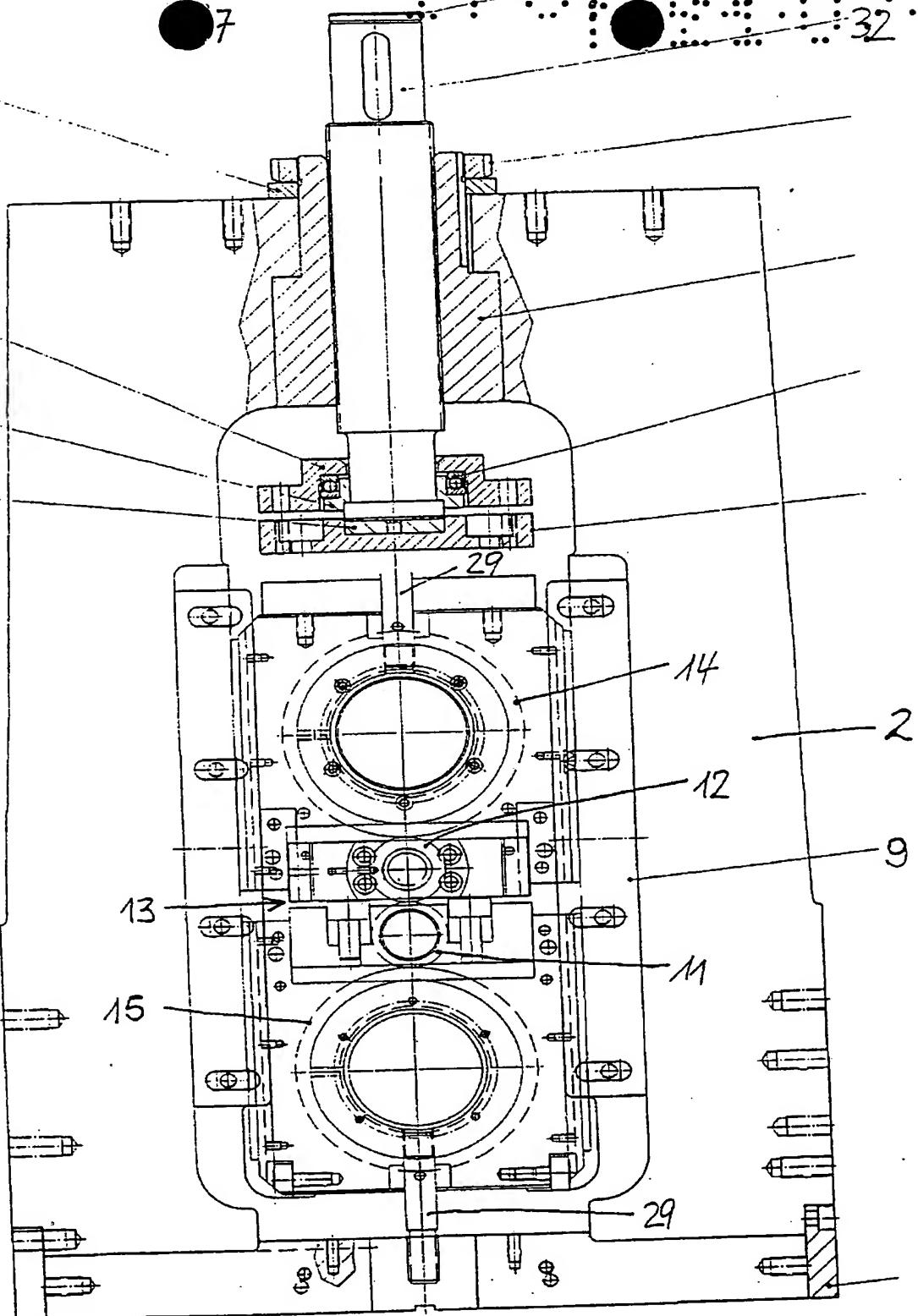
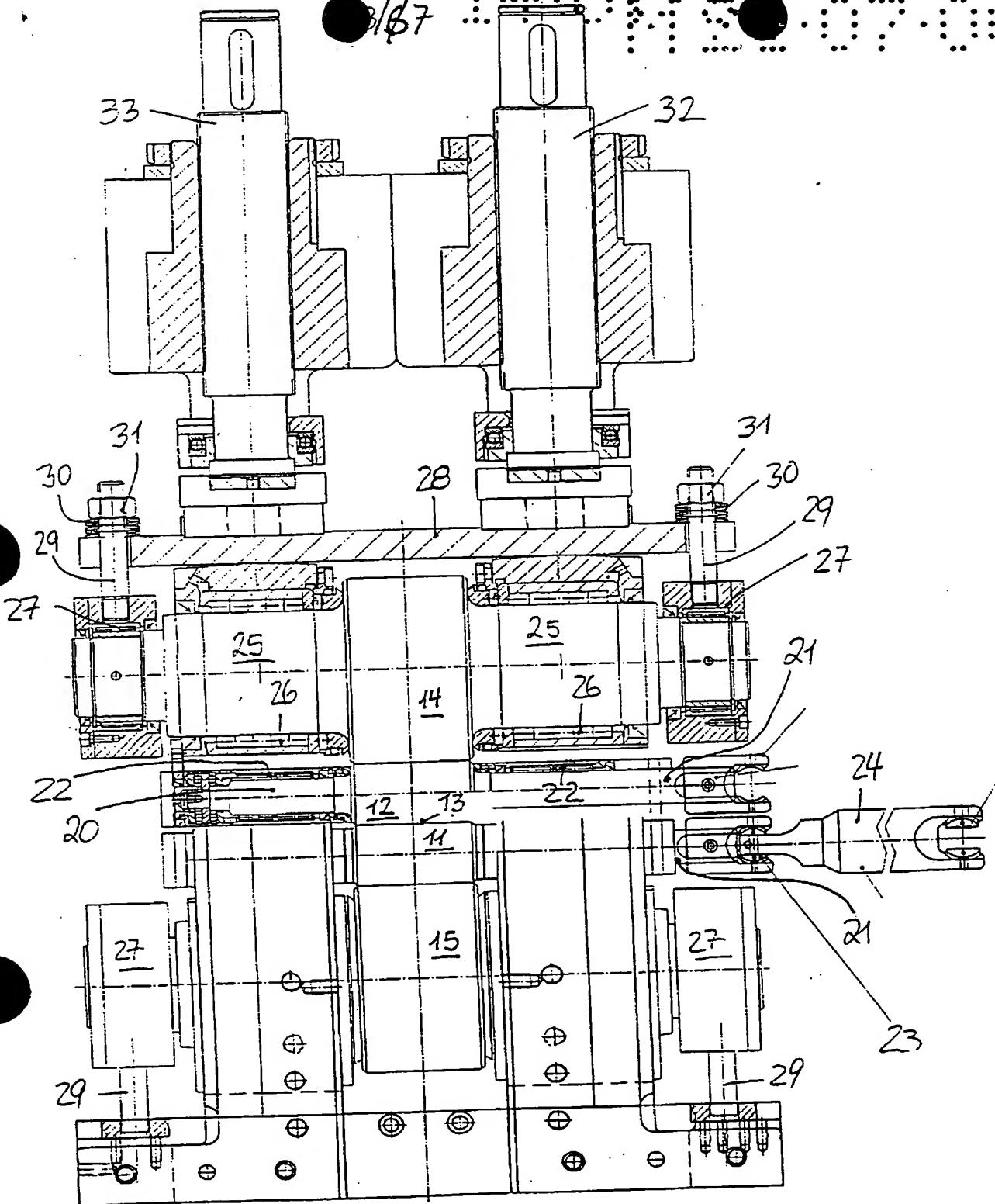
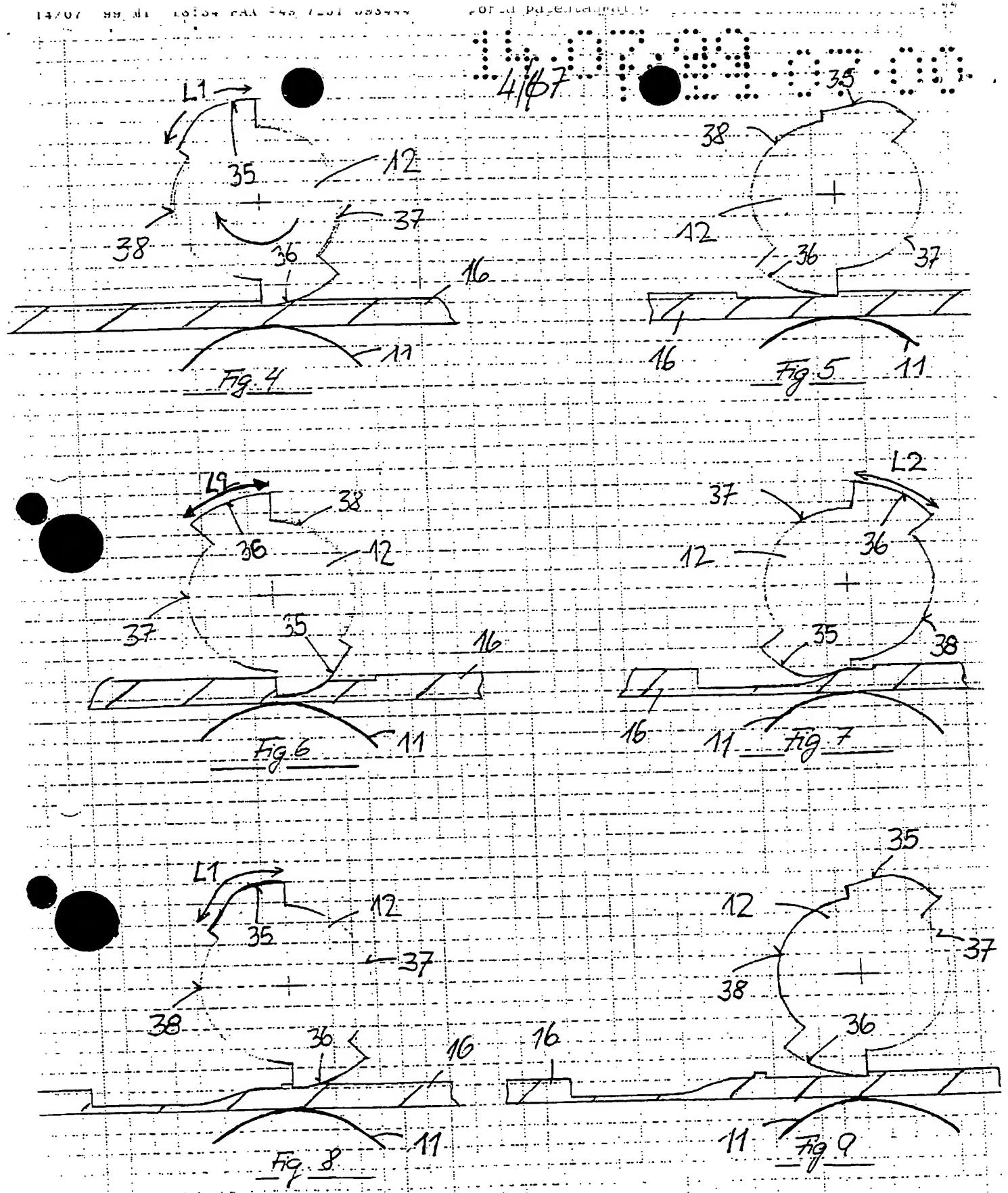
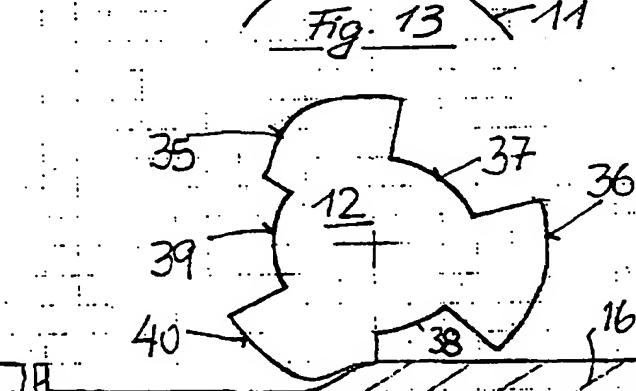
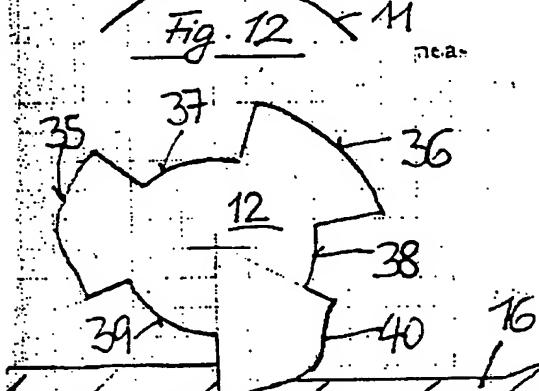
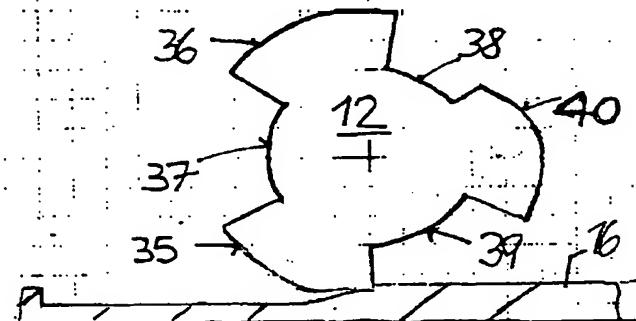
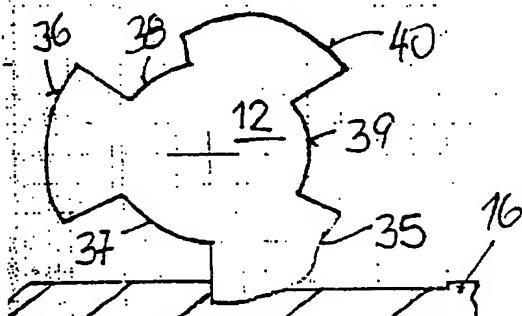
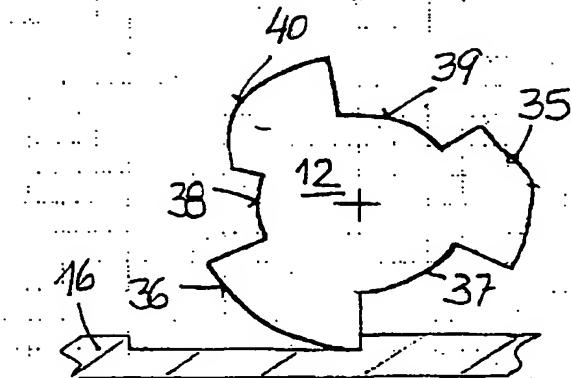
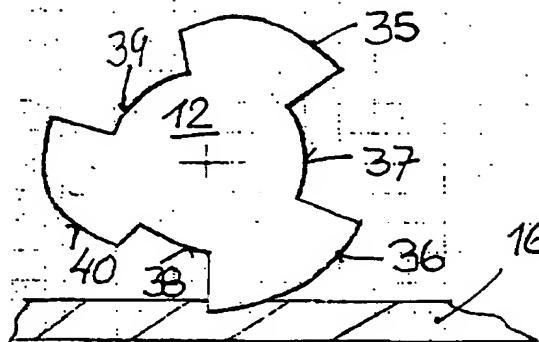


Fig. 2

3/87 14.07.99 - 07.00

Fig. 3



14.07.99 07:00
5/67

14.07.99.07.00.

6/67

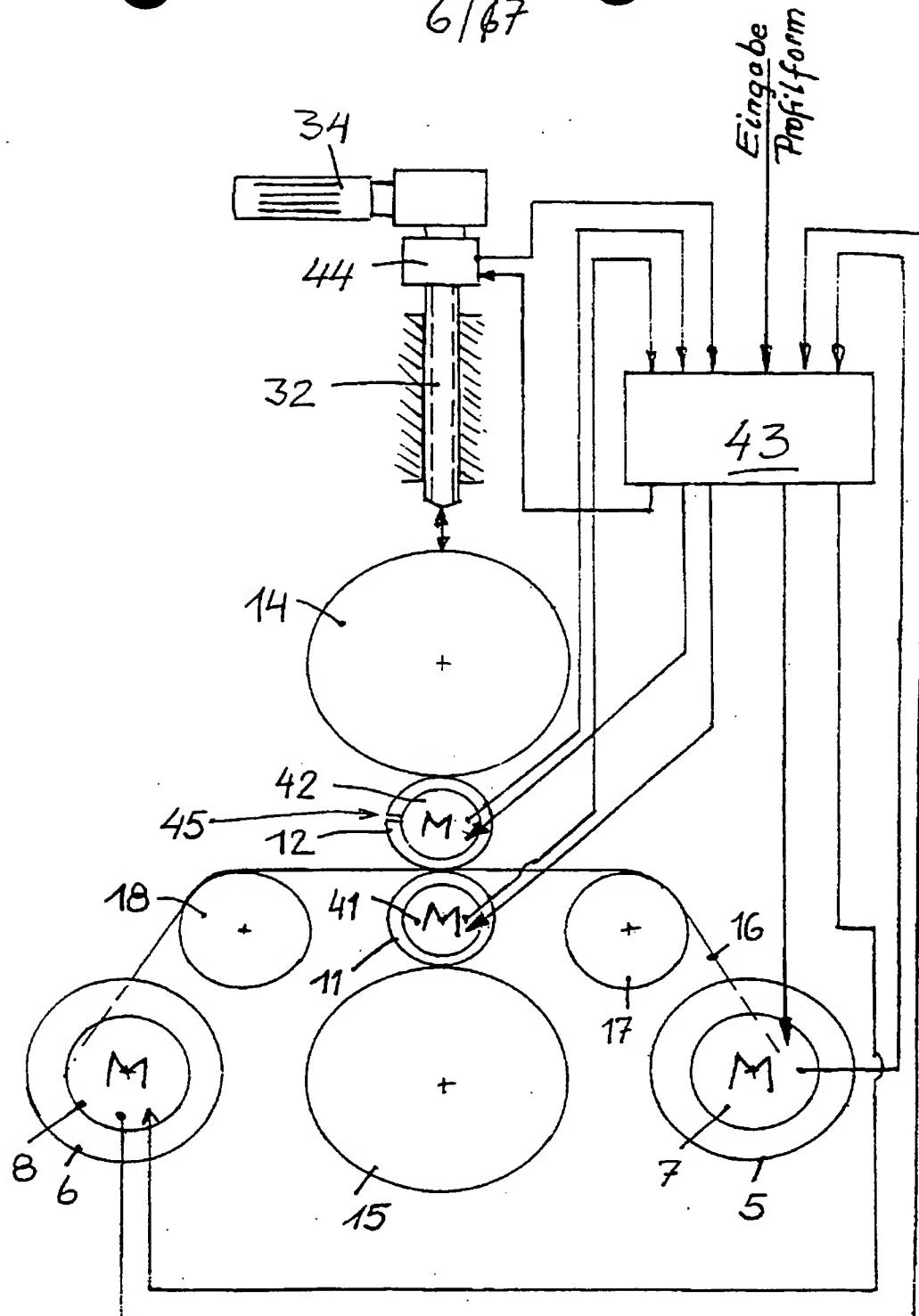


Fig. 16

14.07.99 18:07:00 07.00 47

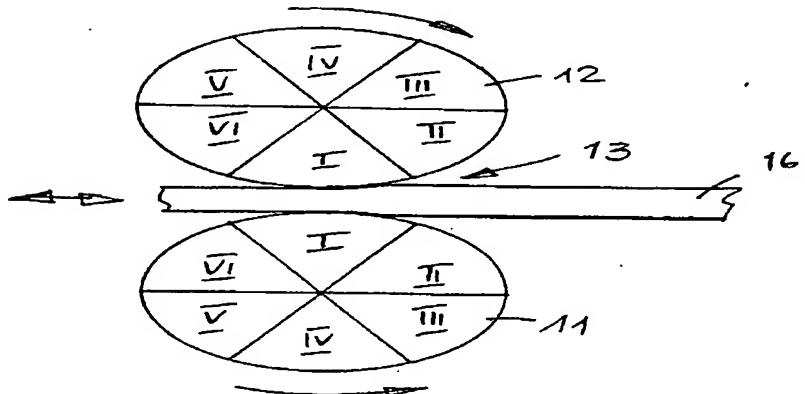


Fig. 17

THIS PAGE BLANK (USPTO)